

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/wiertlo-do-metalu-hss-12-3-swm-12-3-schmith-p-30132.html>

Wiertło do metalu HSS 12,3 SWM-12,3 SCHMITH

Cena brutto	11,50 zł
Cena netto	9,35 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SWM-12,3
Kod producenta	SWM-12,3
Kod EAN	5902004706436
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Wiertło do metalu HSS 12,3 mm SCHMITH SWM-12,3

Wiertło spiralne ze stali szybko tnącej HSS o średnicy 12,3 mm, przeznaczone do precyzyjnego wiercenia w stalach konstrukcyjnych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych. Wzmocniona struktura ze zwiększoną zawartością wolframu zapewnia stabilność wymiarową nawet przy intensywnej pracy.

Średnica wiertła 12,3 mm

Materiał HSS

Kąt wierzchołkowy 118°

Typ uchwytu Walcowy

Charakterystyka techniczna

Stal szybko tnąca HSS z dodatkami stopowymi

Podwyższona zawartość wolframu, węgla i wanadu zwiększa twardość krawędzi tnących i odporność na ścieranie. Wiertło zachowuje geometrię ostrza nawet po wielokrotnym użyciu, co wydłuża okres między ostrzeniami i obniża koszty eksploatacji.

Odporność termiczna do 600°C

Specjalna obróbka cieplna pozwala na pracę w podwyższonych temperaturach bez utraty twardości ostrza. Wiertło nie traci właściwości skrawających podczas intensywnego wiercenia, co ważne przy pracy w stalach trudnoskrawalnych lub bez chłodzenia.

Kąt wierzchołkowy 118°

Standardowy kąt przy wierzchołku zapewnia uniwersalność zastosowania. Geometria ta sprawdza się w większości materiałów metalicznych — od stali miękkich po stopy aluminium. Ostrze samoczynnie centruje się podczas nawiercania.

Elastyczna konstrukcja rdzenia

Struktura wiertła łączy twardość krawędzi z elastycznością rdzenia, co zmniejsza ryzyko pęknięć przy bocznych obciążeniach. Konstrukcja ta zwiększa bezpieczeństwo pracy, szczególnie przy wierceniu w materiałach o zmiennej twardości.

Specyfikacja techniczna

Model	SWM-12,3
Średnica nominalna	12,3 mm
Materiał	HSS (High Speed Steel)
Typ uchwytu	Walcowy
Kąt wierzchołkowy	118°
Maksymalna temperatura pracy	600°C
Rodzaj obróbki powierzchni	Szlifowane krawędzie tnące
Przeznaczenie	Stal, metale kolorowe, tworzywa sztuczne

Zastosowanie

- Wiercenie otworów montażowych w konstrukcjach stalowych
- Obróbka elementów ze stali konstrukcyjnej i nierdzewnej
- Wiercenie w aluminium i jego stopach
- Przygotowanie otworów pod gwintowanie w metalach
- Obróbka miedzi, mosiądzu i brązu
- Wiercenie w tworzywach sztucznych technicznych
- Prace warsztatowe i montażowe w metalurgii
- Zastosowania w mechanice pojazdowej i remontowej

Użytkowanie i konserwacja

Parametry skrawania

Prędkość obrotowa zależy od obrabianego materiału: dla stali konstrukcyjnej 250-400 obr/min, dla aluminium 800-1200 obr/min, dla tworzyw sztucznych 600-1000 obr/min. Stosowanie chłodzenia emulsją lub olejem skrawającym wydłuża żywotność wiertła i poprawia jakość otworu.

Mocowanie i centrowanie

Uchwyt walcowy wymaga zastosowania uchwyty wiertarskiego z zakresem obejmującym średnicę 12,3 mm. Przed rozpoczęciem wiercenia zaleca się nawiercenie punktakiem lub wiertłem centrującym, co zapobiega ześlizgiwaniu się ostrza na początku pracy.

Ostrzenie i konserwacja

Po stępieniu krawędzi tnących wiertło można naostrzyć na szlifierce, zachowując oryginalny kąt 118° i symetrię ostrzy. Po pracy należy oczyścić rowki wiórowe z zanieczyszczeń i zabezpieczyć wiertło przed korozją cienką warstwą oleju.